Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.

PRZEMYSŁ GRAFICZNY

ORGAN RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO W WARSZAWIE

REDAKCJA I ADMINISTRACJA
WARSZAWA, KRÓLEWSKA 10 m. 17
TELEFON 16-66

WYCHODZI
W POŁOWIE
KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO W POCZTOWEJ KASIE
OSZCZĘDNOŚCIOWEJ 8765
W WARSZAWIE

ROK IV — WARSZAWA, 15 MARCA 1927 — Nr 3

NOWA FORMA KREDYTU

W szeregu przeszkód powstrzymujących rozwój naszego handlu i przemysłu, dotkliwie odczuć się dają przedewszystkiem trudności kredytowe.

W poszukiwaniu form prawnych, które mogłyby zapewnić ułatwienie stosunków kredytowych, Ministerstwo Skarbu przy współudziale Ministerstwa Przemysłu i Handlu opracowało projekt rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej „O zastawie rejestrowym na towarze".

Idea takiej formy kredytu popularyzowaną jest już od lat kilku w Austrji, Czechach i Niemczech; nie będąc nigdzie wprowadzoną jeszcze w czystej formie, zyskuje coraz więcej zwolenników i prace nad udoskonaleniem jej konstrukcji prawnej są prowadzone tam w dalszym ciągu.

Mając na uwadze, iż rozwój stosunków kredytowych w czasach powojennych możliwy jest jedynie w formie kredytu zabezpieczonego, Ministerstwo nasze, w przystosowaniu tej idei do naszych stosunków i naszego prawodawstwa, opracowało wyżej oznaczony projekt.

Ta nowa forma kredytu może mieć zastosowanie wyłącznie w sferze stosunków handlowych.

Projekt ustawy został przesłany do opinji ugrupowań gospodarczych, a sądząc z nielicznie zamieszczonych dotąd artykułów w prasie, omawiany jest z dużą rezerwą i bez entuzjazmu.

Zakłady graficzne nie posiadając „towarów", w żadnej mierze z tej nowej formy kredytu korzystać nie będą i bezcelowem byłoby tu szczegółowe omawianie projektu i poddawanie go rzeczowej krytyce. W wykorzystaniu jednak wyraźnej tendencji rządu do wyszukiwania nowych dróg, mogących skutecznie przyczynić się do poprawy gospodarczej w formie ułatwień kredytowych, Rada Połączonych Organizacji Przemysłu Graficznego w Warszawie w dniu 17 marca r. b. złożyła w Ministerstwie Skarbu memorjał następującej treści:

DO MINISTERSTWA SKARBU.

W związku z opracowywanym obecnie projektem rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej „O zastawie rejestrowym na towarze" — Rada Połączonych Organizacji Przemysłu Graficznego ma zaszczyt zwrócić się do Ministerstwa z prośbą, aby niezależnie od pomienionego projektu, którego realizacja przynieść może duże ułatwienia kredytowe zarówno sferom handlowym, jak i przemysłowi produkującemu na zapas i posiadającemu zmagazynowane gotowe produkty lub surowce, — zechciało łaskawie wziąć pod rozwagę sprawę opracowania takiej ustawy, mocą której zakłady przemysłowe byłyby w stanie korzystać z kredytu udzielanego pod zastaw posiadanych maszyn i narzędzi pracy (inwentarza).

Z punktu widzenia interesów przemysłu graficznego zaznaczyć musimy, iż przemysł ten, jak to z jego charakteru i natury wypływa, nie produkuje na zapas i nie posiada towarów, nie będzie więc mógł korzystać z tej nowej formy kredytu zabezpieczonego towarem; — posiadając natomiast cenne maszyny i wartościowe utensylja, jest w stanie dać pełne zabezpieczenie udzielanego mu kredytu drogą hipotekowania pożyczek na maszyny i utensylja.

Prawodawstwo nasze tej formy kredytu dotąd nie przewidziało i brak ten dotkliwie daje się odczuć.

Prawne ułatwienie dokonywania tranzakcji kredytowych opartych na zabezpieczeniu hipotecznem maszyn, w wysokim stopniu przyczynićby się mogło do wzmożenia przemysłu graficznego, a w pierwszym rzędzie umożliwiłoby wprowadzenie koniecznych inwestycji, bez których rozwój tego przemysłu jest niemożliwy.

Ten sposób zabezpieczenia sobie należności przez fabryki maszyn przy dostarczaniu swych wyrobów przemysłowi polskiemu jest dla nich szczególniej dogodny, zaś dla gospodarstwa krajowego jest najlepszą formą kredytu inwestycyjnego.

W nadziei, iż Ministerstwo Skarbu w ogólnej trosce o czynienie ułatwień w zakresie stosunków kredytowych w handlu i przemyśle, zechce łaskawie wziąć pod uwagę wyłuszczony dezyderat przemysłu graficznego, pozostajemy

z wysokiem poważaniem

Rada Połączonych Organizacji
Przemysłu Graficznego
w Warszawie.

Z PRAKTYKI KALKULACYJNEJ W NIEMCZECH

Porządek wstawiania pojedyńczych pozycyj do kalkulacji.

Chociaż w gruncie rzeczy powinnoby być obojętnem, w jakim porządku kalkulator wstawia do przedsięwziętego wyrachowania oddzielne pozycje, tembardziej, że porządek ten w żadnej mierze nie wpływa na ostateczny wynik kalkulacji, jednakże dobrze jest przyzwyczaić się do pewnej stałej kolejności pozycyj.

Jestto przedewszystkiem potrzebne w imię ogólnych zasad porządku, który powinien panować w każdym zakładzie przemysłowym we wszystkich pracach, a więc i w kalkulacjach, pozatem ma jeszcze i tę zaletę, że zapobiega opuszczeniu jakiejkolwiek pozycji przez niedopatrzenie.

W czasach przedwojennych kolejność ta przedstawiała się jak następuje:

1. Składanie.
2. Druk.
3. Papier.
4. Przedwstępne przygotowawcze roboty, broszurowanie i t. p.

W tym porządku który aż do tego czasu był stosowany i wszedł w krew wszystkim kalkulatorom, musiała już podczas wojny zostać wprowadzona zmiana, ponieważ stało się koniecznem pozycję „papier" odsunąć na ostatnie miejsce, przez co kolejność zmieniła się w ten sposób:

1. Składanie.
2. Druk.
3. Roboty przedwstępne, lub broszurowanie.
4. Papier.

Przestawienie to stało się koniecznem z tego powodu, że do pozycyj, dotyczących prac wykonywanych przez zakład drukarski i obliczanych według cennika, należało dołączać dodatki drożyźniane, które, z małemi przerwami przy wydawaniu nowego cennika, po krótkim czasie znowu musiały być dodawane i do dziś istnieć nie przestały.

Do cen wykazywanych przez obecny cennik (ósme wydanie, marzec 1925 r.) muszą również jak wiadomo od 30 maja 1925 r. być znowu doliczane 10-cio procentowe dodatki.

Dorachowywane do ceny papieru zwyżki mają inny charakter i powstają z innych względów niż dodatki drożyźniane do sum stanowiących cenę pracy, czyli robocizny. Różnią się od nich również swoją wysokością.

Aby zatem nie potrzebować obliczać dziesięcioprocentowego dodatku od każdej pozycji robocizny oddzielnie, co byłoby stosunkowo dość dużą pracą, oblicza się ten dodatek od ogólnej sumy wszystkich pozycji robocizny i dodaje się do niej. Dopiero potem dopisuje się papier wraz z przypadającą od niego zwyżką.

Ten uproszczony sposób kalkulacji zmusza do tego, by wszystkie podług cennika obliczane pozycje robocizny były zgrupowane.

Przy zachowaniu przedwojennego porządku pozycyj w zestawieniu byłoby koniecznem, każdą oddzielną pozycję powiększać o dodatek drożyźniany, czego właśnie należy unikać ze względu na potrzebę uproszczenia.

Conajmniej kalkulacja stałaby się bardziej złożoną i mogłaby spowodować omyłki, które przy pewnych okolicznościach mogłyby się wyrazić dodaniem do ceny papieru, zawierającej już odpowiednią zwyżkę, jeszcze dziesięcioprocentowego dodatku drożyźnianego.

Aby uniknąć powikłań tego rodzaju została zmieniona jak wyżej kolejność pozycyj.

Drukarnie, które wprowadziły w użycie specjalne druki (formularze) do kalkulacji powinny na tych drukach mieć właściwą kolejność, gdzie papier zajmuje ostatnie miejsce.

W niektórych wypadkach przy kalkulacji obliczają przedewszystkiem potrzebną ilość papieru i jego koszt, zanim zaczną kalkulację robocizny.

Ten sposób ma też swoje dobre strony. Ponieważ przy obliczaniu ilości papieru nietrudno o omyłkę, dobrze jest przedewszystkiem wyrobić sobie dokładne pojęcie o potrzebnej ilości tegoż. Wówczas kalkulacja kosztu papieru wypływa już sama przez

---

BARBARA BOGUSŁAWSKA 3)

CECH DRUKARZY W KRAKOWIE W XVII I XVIII WIEKU

Przemysł drukarski już w najpierwotniejszej swej formie odpowiadał tym warunkom. Istniały więc odrazu dwie kategorje ludzi: właściciele drukarń i czeladnicy. Warunkiem niezbędnym do zostania właścicielem i kierownikiem warsztatu drukarskiego, nie była jak w innych rzemiosłach znajomość fachu, tytuł mistrza, gdyż zakładali drukarnie przeważnie ludzie nie mający przedtem nic z tym zawodem do czynienia. Potrzebnym był dość znaczny kapitał, założycielami więc, a właściwie dostarczycielami kapitałów gdyż urządzeniem i prowadzeniem zakładu zajmowali się z zagranicy przeważnie sprowadzeni fachowcy, byli bogaci kupcy i księgarze lub organizacje społeczne, jak klasztory. Koszt urządzenia oficyny drukarskiej był stosunkowo dość znaczny i chociaż zyski były duże, tak że wielcy nakładcy w Europie należeli do najbogatszych kupców, lecz i ryzyko prowadzenia dużego zakładu drukarskiego było ogromne z powodu konkurencji i wypierania jednej książki przez drugą.

Drugą kategorję tworzyli pracownicy drukarscy, istniejący od chwili powstania sztuki drukarskiej, gdyż już Gutenberg udoskonalając swój wynalazek posługiwał się czeladnikami. Czeladź drukarska posiadała inny charakter niż czeladź w innych rzemiosłach, była mniej ściśle związana ze zwierzchnikiem, godziła się tylko za pewną płacę do roboty. Najważniejszą jednak różnicą, zbliżającą ich do robotnika ustroju kapitalistycznego było uznanie towarzysza sztuki drukarskiej czyli właściwie teraźniejszego wykwalifikowanego robotnika drukarskiego za ostateczną, osiągalną umiejętnością lub latami pracy godność, nie jak w cechach za stopień przejściowy do godności majstra.

Drugą cechą przedsiębiorstw kapitalistycznych: produkcję masową na rynek spotykamy także w drukarstwie, gdyż właściwie sam proces wydawania

się i niemożna mieć nic przeciwko temu, by papier zajmował w kalkulacji pierwsze miejsce razem z handlową zwyżką ceny. Najważniejszym warunkiem prawidłowego zestawienia kalkulacji jest umieszczenie obok siebie pozycyj: składanie, druk i roboty przedwstępne lub broszurowanie, ponieważ od nich razem wziętych można ogólnie obliczyć obowiązujący obecnie 10-cio procentowy dodatek.

(Z. f. D. B. Nr. 102, 1926 r.).

WŁAŚCIWY SPOSÓB POSTĘPOWANIA Z METALEM MASZYNKOWYM

Temat powyższy był tak często omawiany w prasie, że prawie nic o nim nowego powiedzieć się nie da. Pomimo to należy podać do wiadomości wartościowe wywody M. E. Powers'a, należącego do wydziału doświadczeń firmy „United Typothetae of America", wydrukowane w „Typothetae Bulletin", ponieważ przypominają one wiele rzeczy ważnych.

Metale do wytwarzania pisma są stopem cyny, ołowiu i antymonu i najlepiej celowi temu służą jeśli odpowiadają podstawowej formule najbardziej zbliżającej je do chemicznej czystości. Nie jest rzeczą możliwą ani praktyczną wytwarzać metal zupełnie czysty do celów handlowych. Każdy posiadacz maszyny do składania lub przyrządu do odlewania linji powinien używać najlepszego metalu, ponieważ do precyzyjnie zbudowanej i dokładnie pracującej maszyny żaden metal nie może być za dobry, jednakże dobre wyniki pracy i wydajność są zależne nietylko od dobrego metalu lecz i od staranności przy odlewaniu lub roztapianiu.

Dwie przyczyny mogą wymagać zamiany metalu będącego do użytku na inny: 1) zmiana stosunku ilości ołowiu, cyny i antymonu czyli przekręcenie formuły; 2) przedostanie się do metalu nieczystości podczas odlewania lub roztapiania.

Zmiana w stosunku ilości części składowych metalu może pochodzić z trzech przyczyn.

1. Szumowanie zbyt chłodnego metalu.

W chwili zbliżania się metalu do stanu stwardnienia, cyna i antymon wykazują dążenie do występowania na powierzchnię, wskutek czego przy szumowaniu traci się większą część tych obydwóch ważnych składników.

2. Oksydowanie czyli spalanie metalu.

Cyna łatwiej wiąże się z tlenem niż antymon, antymon znowu łatwiej niż ołów, stąd wynika, że oksydacja lub tworzenie się szlaki, pochodzące z zetknięcia się powietrza z powierzchnią metalu w kotle, jest większe przy przegrzaniu metalu niż przy właściwym stopniu ciepłoty. Wobec tego należałoby zwracać uwagę, by metal zarówno w kotle maszyny do składania, jak w piecu do roztapiania był utrzymywany w temperaturze najniższej dopuszczającej do wytworzenia najlepszego odlewu pisma.

3. Jeśli w zakładzie stosuje się więcej niż jeden gatunek metalu, może się zdarzyć, że poszczególne gatunki się pomieszają, dlatego też zaleca się jaknajwiększą ostrożność przy rozmieszczaniu oddzielnych gatunków.

Bardzo łatwo wynika niebezpieczeństwo szkodliwej zmiany spowodowanej przez nowy skład metalu. To samo zdarzyć się może np. przy roztapianiu starych metali, gdy przez nieuwagę znajdą się w tyglu części trawionek cynkowych, heblowiny, opiłki żelaza i inne nieczystości zawierające nawet arszenik, Cynk robi metal tępym, wydaje złe pismo, i narusza pompę i inne części mechanizmu odlewniczego. Ponieważ arszenik znajduje się często zarówno w metalu nowym jak i używanym i nie może być w drukarni wydzielony, należy baczną zwracać uwagę na to, by uchronić metal przeznaczony na odlew pisma od dodatków zawierających arszenik w dużym stopniu. Jeśli metal do odlewu zawiera więcej niż ⅛% arszeniku, to nie

---

książki nie zmienił się, książki nie były drukowane na zamówienie ale produkowane na rynek, a jak ciężko było, z powodu wypierania jednej książki przez drugą stosować wydawnictwa do potrzeb rynku dowodzi opinja ryzyka związana z prowadzeniem zakładu drukarskiego.

Drukarstwo posiadało również trzecią cechę, charakteryzującą przedsiębiorstwa kapitalistyczne. Istniał bowiem wolny najem. Kapitalista, w danym wypadku właściciel drukarni, na mocy umowy korzystał z pracy czeladnika, dając mu wzamian określoną płacę, przyczem produkt wytworzony był własnością pracodawcy.

Te różnice między drukarstwem a innemi zawodami były przyczyną, iż właściciele drukarń własnego cechu nie stworzyli. Właściciele drukarń będący zawodowymi drukarzami należeli już w wieku XVI i później do innych cechów np. złotników lub malarzy. Jeżeli zaś byli przedsiębiorcami np. co często zdarzało się równocześnie księgarzami, to należeli wówczas do cechu przekupniów.

Brak pewnych udogodnień płynących z życia cechowego jak np. wyłączności produkcji pewnych towarów na dany rynek zbytu, wynagradzali sobie właściciele drukarń starając się o przywileje królewskie to znaczy prawo wyłącznego drukowania pewnego dzieła lub zastrzeżenia sprowadzania z zagranicy książek drukowanych w uprzywilejowanej oficynie drukarskiej. Potężniejszym i bardzo wpływowym jednostkom było to prawdopodobnie bardziej na rękę niż wiązanie się w organizację cechową i dlatego pewno byli jej przeciwni, nie widząc w niej żadnych korzyści. Mniejsi zaś właściciele drukarń nie mieli dość siły do utworzenia organizacji cechowej, gdyż przeciwnemi temu były i władze kościelne, które rozumiejąc jaki wpływ mogą mieć na społeczeństwo książki, starały się związać drukarzy i księgarzy z mającemi przeważnie jeszcze duchowny charakter uniwersytetami. Każdy uniwersytet jeszcze przed wynalezieniem sztuki drukarskiej, posiadał pisarzy przepisujących dzieła, tak zwanych scriptores, którzy jako kontraktowi najemnicy podlegali jurisdykcji uniwersytetu.

(d. c. n.).

pozostaje nic innego, jak metal ten zamienić nowym łatwo topiącym się.

Mieszanie trzech części składowych ołowiu, cyny i antymonu powinno być wykonywane tak, żeby przedewszystkiem roztopić antymon przy wysokiej temperaturze, aby się gruntownie stał płynnym. Oddzielnie topi się potem ołów i cynę i dodaje do antymonu. Mieszanina ta musi być w ciągu trzech godzin od czasu do czasu przemieszana, a następnie zastudzona w bloki.

Natychmiast po roztopieniu się metalu należy dokładnie zbadać jego powierzchnię, czy nie znajdują się tam przypadkowo matryce mosiężne lub kawałki linji. Gdyby tak było muszą być natychmiast usunięte, ponieważ zawierają cynk i dlatego działają szkodliwie.

Szczególniej jest pożytecznem przy gotowaniu metalu od czasu do czasu postępować w sposób poniższy: na końcu żelaznego pręta osadza się surowy kartofel lub kawałek zielonego drzewa; gdy tylko metal zaczął być płynnym, to znaczy gdy posiada jeszcze niską temperaturę, kładzie się ten kartofel lub drzewo na spód metalu i pozostawia tam 5 do 10-ciu minut. Następujące wówczas poruszenie lub pękanie pęcherzyków na metalu, zwane „gotowaniem się", wyrzuca nieczystości na powierzchnię i rozpuszcza utworzone przy poprzedniem topieniu kryształki antymonu.

Usuwanie popiołu ołowianego może być uskutecznione dopiero wtedy, gdy metal tak jest gorącym, że zabarwi na brązowo zanurzony w nim pasek papieru.

Czysty popiół ołowiany zupełnie nie jest szkodliwy, ponieważ jako zły przewodnik ciepła przeszkadza ulatnianiu się tegoż ciepła z metalu, współdziała nawet przyspieszeniu rozgrzania a przezto i zaoszczędzeniu czasu.

Przekonawszy się, że w pobliżu kotła niema niebezpieczeństwa pożaru, wylewa się pół filiżanki od herbaty zwykłego maszynowego oleju lub łoju na powierzchnię metalu i szybko zapala. Podczas gdy pali się płomieniem porusza się wszystko silnie, aby płomień zetknął się dobrze z popiołem ołowianym. Ponieważ popiół ołowiany składa się z tlenu i metalu, płomień pochłonie większą część tlenu i uwolni związany z nim metal, który znowu spada do kotła.

Po dostatecznem poruszeniu metalu i wystawieniu go na płomień powstały z oleju, ołowiany popiół z ciężkiej metalowej piany zamienia się w delikatny brunatny proszek, który musi zostać zebrany i złożony w miejscu zawierającem szlakę. Następnie bez zwłoki muszą być odlane z metalu bloki i te zawierają dobrze oczyszczony metal. Jeżeli odlewanie było przerwane choćby na czas najkrótszy, metal musi być ponownie do gruntu poruszony, gdyż inaczej cyna i antymon wydostają się na powierzchnię i wynikają stąd znane wady metalu.

Obecnie drukarze mają do rozporządzenia najrozmaitsze rodzaje pieców do roztapiania które usuwają wady dawnych otwartych kotłów. Termostat kontroluje palnik gazowy, tak że właściwa temperatura topienia nie jest przekraczana.

Nowoczesne kotły są dobrze izolowane i gazy spalone w brenerach są kierowane na powierzchnie metalu, usuwają tlen i ograniczają do minimum oksydowanie się cyny i antymonu.

Niema wątpliwości, że drukarz, który przygotowuje metal bez należytej staranności musi odpokutować za swoje niedbalstwo, gdyż źle odlane czcionki lub wiersze mogą spowodować różne zwłoki i przeszkody w zecerni lub sali maszyn.

WSPOMNIENIE POŚMIERTNE

W dniu 20 lutego r. b. zmarł w wieku lat 60 *ś. p. Konstanty Iliński*, wieloletni kierownik działu introligatorskiego Zakładów Graficznych E. i D-ra K. Koziańskich w Warszawie.

Do 1914 roku ś. p. Iliński pracował w firmie J. Puget, gdzie jako wybitnie utalentowany fachowiec zyskał ogólne uznanie. Pracując w tej firmie w charakterze kierownika, otrzymał na wystawie wyrobów galanteryjnych w Muzeum Przemysłu i Rolnictwa list pochwalny.

W 1914 roku ś. p. Iliński przeszedł do zakładów Graficznych, wówczas S. Orgelbranda Synów na stanowisko kierownika introligatorni, gdzie po gruntownej reorganizacji tego działu dał się również poznać jako bardzo zdolny fachowiec — organizator. Pod jego kierownictwem wykonano wówczas takie dzieła jak „Encyklopedja Orgelbranda", „Wszechświat i człowiek"; „Napoleon" i wiele innych.

Po przejściu zakładów Orgelbranda na własność E. i D-ra K. Koziańskich ś. p. Iliński pozostaje nadal na tem stanowisku, aż do ostatnich chwil swego pracowitego żywota.

Zmarły pozostawił po sobie wspomnienie człowieka o nieskazitelnych zaletach charakteru oraz niezwykłej pracowitości i uczciwości.

W zmarłym straciła firma jednego z najzdolniejszych kierowników, a koledzy jednego z najżyczliwszych przyjaciół.

Cześć Jego pamięci!

KRONIKA

JUBILEUSZ

P. Józef Raczyński, Dysponent drukarni Ministerstwa Spraw Wojskowych obchodzi w roku bieżącym jubileusz czterdziestoletniej pracy w zawodzie drukarskim.

Uroczystość jubileuszowa, organizowana przez komitet koleżeński, odbyła się w dniu 19 marca r. b. a rozpocznie się dziękczynnem nabożeństwem odprawionem na intencję Jubilata w tym że dniu o godz. 8 rano w kościele Garnizonowym przy ulicy Długiej.

Redakcja naszego pisma przesyła Szanownemu Jubilatowi w dniu Jego uroczystego święta serdeczne życzenia aby w dobrem zdrowiu mógł długie jeszcze lata pracować z pożytkiem dla sztuki, której się z prawdziwem oddaniem i szczerem umiłowaniem poświęcił!

POWSZECHNA WYSTAWA KRAJOWA W POZNANIU W ROKU 1929. Dekretem z dnia 5.I.1927 zgodził się Pan Minister Prezmysłu i Handlu na urządzenie w Poznaniu pierwszej w Polsce Powszechnej Wystawy Krajowej w roku 1929; ku upamiętnieniu dziesięciolecia niepodległości państwa. Protektorat nad wystawą objąć raczył Pan Prezydent Rzeczypospolitej.

Inicjatywa zorganizowania tej wystawy wyszła ze strony Magistratu st. m. Poznania: Skłoniły go do tego z jednej stro-

ny bogate doświadczenia zebrane podczas wielkich wystaw; jakie odbyły się w Poznaniu w roku 1895 i 1911; oraz fakt; że miasto posiada olbrzymie gmachy pobudowane dla Targów Poznańskich o powierzchni ca 22.000 m²; i tereny wystawowe, których obszar wynosi ca 360.000 m².

Położony z punktu widzenia handlowego na szlaku między zachodem i wschodem; łącząc wybrzeże polskie z polskim Śląskiem, ma Poznań warunki niezwykle sprzyjające dla wielkiej wystawy.

Żywe zainteresowanie się naszem przedsięwzięciem ze strony odnośnych Ministerstw; gwarancja na wzięcie udziału w wystawie ze strony wielkiego przemysłu górnośląskiego i życzliwe poparcie wielkich związków gospodarczych, skłoniły korporacje miejskie do podjęcia pierwszych kroków organizacyjnych.

Magistrat powołał do życia Tymczasowy Komitet Organizacyjny jako organ doradczy, który z natury rzeczy ma charakter czysto lokalny. W skład jego weszli przedstawiciele kół urzędowych, handlowych, przemysłowych, rzemieślniczych, finansowych i naukowych.

W ciągu najbliższych 4 miesięcy ukonstytuuje się t. zw. „Komitet Wielki" do którego wejdą przedstawiciele organizacji i ciał zbiorowych z całej Polski; reprezentujących kulturę oraz gospodarkę narodową. Zatwierdzenie Komitetu Wielkiego zastrzeżone jest p. Ministrowi Przemysłu i Handlu. Kierownictwo wystawy objął b: podsekretarz stanu i b: wojewoda pomorski Dr. Stanisław Wachowiak.

O definitywnej formie organizacyjnej wystawy zadecyduje Komitet Wielki. W razie utworzenia odrębnej osobowości prawnej; miasto Poznań przejmie na siebie większą część ciężarów.

Magistrat m. st. Poznania wyznaczył już w swym budżecie tegorocznym znaczną subwencję na wydatki administracyjne, zresztą przedsiębiorstwo powinno być samowystarczalne.

Wystawa, pojęta jako powszechna, powinna wykazać cały dorobek narodu w wszystkich dziedzinach społecznych; tak ducha jak i gospodarki narodowej.

Na pierwsze miejsce wybija się dział kultury, który będzie reprezentowany w większej mierze przed odnośne Ministerstwa. Dział gospodarki narodowej obejmie bogactwa naturalne kraju oraz olbrzymie dziedziny handlu i przemysłu, rzemiosła i rolnictwa. Wystawa ta powinna wykazać odrębność kultury polskiej, potęgę jej znaczenia gospodarczego, a przez to i politycznego.

Mamy zapewnienie od kilku grup wystawców; że pobudują własne pawilony wystawowe; naco miasto odda potrzebne grunta. Dla drobniejszych wystawców oddaje miasto gotowe już budynki; których powierzchnia jak już wspomniano, obejmuje 22.000 m² i w razie potrzeby będzie prawie że podwójna, gdy Rząd odstąpi dokończane obecnie budynki uniwersyteckie, położone tudzież przy terenach wystawowych.

Wystawa trwać będzie 4 miesiące od czerwca do października.

Powszechna wystawa Krajowa obejmie trzy zasadnicze działy: kulturalny, gospodarczy i towarzysko-rozrywkowy.

W dziale gospodarczym projektuje się między innemi grupa obejmująca eksponaty przemysłu graficznego, papierniczego reklamy i prasy.

Ze względu na charakter wystawy jako krajowej będą dopuszczone tylko eksponaty krajowe. Jedyny wyjątek stanowić będzie emigracja polska tak zamorska; jak europejska; której reprezentacje proszone są o wzięcie udziału w pierwszej ogólnopolskiej wystawie; aby zapoznać kraj z dorobkiem kulturalnym i gospodarczym naszych wychodźców. Po ustaleniu wszystkich warunków dla wystawców, będą wysłane szczegółowe prospekty.

CENY ARTYKUŁÓW UŻYWANYCH W PRZEMYŚLE GRAFICZNYM W WOLNYM HANDLU HURTOWYM

NAZWA ARTYKUŁU	15.III 1927 za 1 klg.	
	Zł.	gr.
PAPIERY:		
Kancelaryjny bezdrzewny	1	96
„ drzewny	1	12
Drukowy matowy	—	87
„ satynowany	—	98
„ ilustracyjny	1	30
Albumowy	1	25
Pocztówkowy kancelaryjny	2	39
„ drzewny	1	50
Bristol	2	63
Kredowy	3	68
Skoroszytowy	1	87
Pakowy angielski	1	35
Listowy	3	05
Pelour	3	80
Gazetowy rotacyjny	—	75
Słomkowy	1	26
FARBY CZARNE:		
Rotacyjna	2	20
Gazetowa	2	70
„ w puszkach	3	10
Dziełowa I	4	50
„ extra	5	00
Akcydensowa I	6	25
„ II	5	50
Ilustracyjna 000	13	50
„ 00	11	00
„ 0	7	50
Piórowa I	14	00
„ II	9	80
„ do ręcznych pras.	16	50
Umdrukowa	17	50
FARBY BIAŁE:		
Biel przezroczysta	8	25
„ kryjąca	7	20
„ kremserska	9	00
FARBY NIEBIESKIE:		
Milori	16	00
Cesarska	12	50
Paryska	15	00
Niebieska afiszowa	9	85
„ z połyskiem	18	50
Seledynowa laka	33	00
Niebieska trójbarwna	25	00
FARBY BRONZOWE:		
Sepia	8	00
Ugier	7	00
Terra di Sienna	7	00
FARBY ŻÓŁTE:		
Chrom I (jasny śr.)	11	00
Chrom II	8	75
Żółta afiszowa	8	25
„ trójbarwna	18	00
FARBY CZERWONE:		
Cynober sztuczny	15	80
Viktorja laka	14	50
Czerwona afiszowa	9	85
Uniwersal	19	70
Turecka	21	00
Helios	23	25
Karmin	33	50
Monopol	18	50
Kosmos	23	50
Geranium-carmin	39	00
Krapp	32	00
Czerwona trójbarwna	31	00
FARBY FIOLETOWE:		
Fioletowa afiszowa	17	50
Kopiowa fioletowa	33	00
Fioletowa średnia	32	00
„ czerwonawa	34	50
„ niebieskawa	29	00
FARBY ZIELONE:		
Zielona jedwabna	12	50
„ afiszowa	9	50
„ viridin	29	00
METALE:		
Ołów miękki hutniczy 2 razy przetapiany	1	50

NAZWA ARTYKUŁU	15.III 1927 za 1 kg	
	Zł.	gr.
Cyna Banka	16	65
Antymon Regulus	4	20
Metal do maszyn do składania angielski	2	40
SMARY:		
Nafta	—	44
Oliwa do motoru	—	60
Benzyna	—	75
POKOST:		
Pokost słaby	6	50
„ średni	7	00
„ mocny	7	50
„ z połyskiem	11	25
MASA WALCOWA:		
Masa walcowa krajowa słaba	9	00
„ „ „ mocna	8	00
„ „ z domieszką	10	25
FILCE do maszyn rotacyjnych szer. 175 cm. grub. 3 mm. mtr.	64	00
CERATA do maszyn litograf. cienka szer. 132 cm. metr	85	00
gruba „ 120 „ „	80	00
TAŚMA do maszyn płask. 4 mm.	—	19
„ „ „ rotac. 22 „	1	25
SZMATY do czyszczenia maszyn klg.	1	00
NUMERATORY nowe ręczne aut. 4 zmian 6 cyfr. sztuka	75	00
5 „ „	65	00
MATRYCE do stereotypji suche o form. 48×65 cm. szt.	1	50
„ „ 52×70 „ „	1	50
LINJE mosiężne cienkie, kropkowane i półtłuste klg.	22	00

CZCIONKI:

	do 25 za kg. zł.	76-150kg. za kg. zł.
Perl 5	16.50	—.—
Nonparel 6—7	13.20	10.90
Petit 8—9	11.60	9.10
Garmont 10—11	9.90	8.25
Cycero 12	9.50	7.85
	od 151 do 250	Powyżej 250
Perl 5	—.—	—.—
Nonparel 6—7	10.35	9.50
Petit 8—9	8.65	7.85
Garmond 10—11	7.85	7.25
Cycero 12	7.60	7.00

PISMA TYTUŁOWE:

w kompletach od 6 punkt. do 72 p.			Zł.
6 punktów	za	kilogram 16.50	„
8	„	„ 14.25	„
10	„	„ 12.50	„
12	„	„ 12.—	„
16	„	„ 11.65	„
20	„	„ 11.25	„
24	„	„ 10.90	„
28	„	10.50	„
36	„	„ 9.75	„
48	„	„ 9.40	„
60	„	„ 9.40	„
72	„	„ 9.40	„

KLISZE: cynkowe kreskowe 12 gr. za cm. kwadratowy
„ „ siatkowe 15 „ „
„ „ otrawiane 22 „ „
minimum 50 cm. kwadrat.

Klisze 2-u tonowe — 80 gr. „ „
minimum kliszy 100 cm. kwadratowych.

Komplet 3-ch klisz do druku trójbarwnego 1 zł. 50 gr. za cm. kwadr.—takież otrawione 2 zł. 25 gr. Klisze na miedzi i mosiądzu 50% drożej.

SEKRETARJAT „RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO" mieści się w Warszawie ulica Królewska 10, m. 17, telefon 16-66 (lokal Towarzystwa zakupów dla przemysłu graficznego"). Godziny urzędowe codziennie od 10 do 12 rano.

PRENUMERATA KWARTALNIE: Z PRZESYŁKĄ POCZTOWĄ ZŁ. 3 — OGŁOSZENIA ZA TEKSTEM 1/1 STRONA ZŁ. 150 — 1/2 STR. ZŁ. 80 — 1/4 STR. ZŁ. 45 — 1/8 STR. ZŁ. 25. POSZUKIWANIE I OFIAROWANIE PRACY 50% TANIEJ

Redaktor i Wydawca: HENRYK BORKOWSKI. Druk L. Bogusławskiego, w Warszawie.